

19 OCT 2004

10/511844

PCT/JP03/04869

日本特許庁

JAPAN PATENT OFFICE

17.04.03

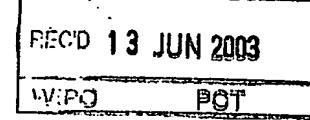
別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed
with this Office

出願年月日

Date of Application:

2002年 4月22日



出願番号

Application Number:

特願2002-119679

[ST.10/C]:

[JP2002-119679]

出願人

Applicant(s):

東洋鋼板株式会社

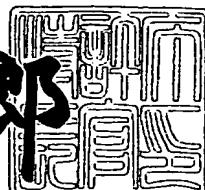
PRIORITY
DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 5月27日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3038941

特2002-119679

【書類名】 特許願

【整理番号】 P4129

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 C25D 5/26

【発明者】

【住所又は居所】 山口県下松市東豊井1302番地 東洋鋼板株式会社下
松工場内

【氏名】 大村 等

【発明者】

【住所又は居所】 山口県下松市東豊井1302番地 東洋鋼板株式会社下
松工場内

【氏名】 友森 龍夫

【発明者】

【住所又は居所】 山口県下松市東豊井1302番地 東洋鋼板株式会社下
松工場内

【氏名】 本田 義孝

【特許出願人】

【識別番号】 390003193

【氏名又は名称】 東洋鋼板株式会社

【代表者】 田辺 博一

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 017385

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 要約書 1

【ブルーフの要否】 要

【書類名】明細書

【発明の名称】電池ケース用表面処理鋼板、電池ケースおよびそれを用いた電池

【特許請求の範囲】

【請求項1】 電池ケース用の表面処理鋼板であって、電池ケースの内面側になる面にニッケルーリン合金の拡散層が形成されている電池ケース用表面処理鋼板。

【請求項2】 電池ケース用表面処理鋼板であって、電池ケースの内面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケルーリン合金の拡散層が形成されており、外面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されている電池ケース用表面処理鋼板。

【請求項3】 電池ケース用の表面処理鋼板であって、電池ケースの内面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、中間層としてニッケル層、上層としてニッケルーリン合金の拡散層が形成されており、外面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層として、ニッケル層が形成されている電池ケース用表面処理鋼板。

【請求項4】 前記ニッケルーリン合金の拡散層がNi₃Pを含むことを特徴とする請求項1乃至3のいずれかに記載の電池ケース用表面処理鋼板。

【請求項5】 前記ニッケルーリン合金の厚みが0.1~2μmの範囲にある請求項1乃至4のいずれかに記載の電池ケース用表面処理鋼板。

【請求項6】 前記ニッケルーリン合金中のリン含有量が1~12重量%の範囲にある請求項1乃至5のいずれかに記載の電池ケース用表面処理鋼板。

【請求項7】 電池ケース用の表面処理鋼板であって、電池ケースの内面側になる面にニッケルーコバルトーリン合金の拡散層が形成されている電池ケース用表面処理鋼板。

【請求項8】 電池ケース用表面処理鋼板であって、電池ケースの内面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケルーコバルトーリン合金の拡散層が形成されており、外面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されている電池ケース用表面処理鋼板。

【請求項9】 電池ケース用の表面処理鋼板であって、電池ケースの内面側に

なる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、中間層としてニッケル層、上層としてニッケル-コバルト-リーン合金の拡散層が形成されており、外面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されている電池ケース用表面処理鋼板。

【請求項10】 前記ニッケル-コバルト-リーン合金の厚みが0.1~2μmの範囲にある請求項7乃至9のいずれかに記載の電池ケース用表面処理鋼板。

【請求項11】 前記ニッケル-コバルト-リーン合金中のコバルト含有量が5~30重量%、リーン含有量が1~12重量%の範囲にある請求項7乃至10のいずれかに記載の電池ケース用表面処理鋼板。

【請求項12】 内面にニッケル-リーン合金の拡散層が形成されている電池ケース。

【請求項13】 内面には、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル-リーン合金層が形成されており、外面には、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されている電池ケース。

【請求項14】 内面には、下層として鉄-ニッケル拡散層、中間層としてニッケル層、上層としてニッケル-リーン合金層が形成されており、外面には、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されている電池ケース。

【請求項15】 前記ニッケル-リーン合金の拡散層がNi₃Pを含むことを特徴とする請求項12乃至14のいずれかに記載の電池ケース。

【請求項16】 前記ニッケル-リーン合金中のリーン含有量が1~12重量%の範囲にある請求項12乃至15のいずれかに記載の電池ケース。

【請求項17】 内面にはニッケル-コバルト-リーン合金の拡散層が形成されている電池ケース。

【請求項18】 内面には、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル-コバルト-リーン合金の拡散層が形成されており、外面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されている電池ケース。

【請求項19】 内面には、下層として鉄-ニッケル拡散層と、中間層として

ニッケル層、上層としてニッケルーコバルトーリン合金の拡散層が形成されており、外面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されている電池ケース。

【請求項20】 前記ニッケルーコバルトーリン合金中のコバルト含有量が5～30重量%、リン含有量が1～12重量%の範囲にある請求項17乃至19のいずれかに記載の電池ケース。

【請求項21】 請求項12乃至20のいずれかに記載の電池ケースが、絞り成形法、D I成形法又はD T R成形法によって得られたものである電池ケース。

【請求項22】 請求項12乃至21のいずれかの電池ケースを用いて、この電池ケース内部に、正極側活物質、負極側活物質を充填した電池。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、電池ケース用表面処理鋼板、電池ケースおよびそれを用いた電池に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、1次電池のアルカリマンガン電池や2次電池のニッケルカドニウム電池、さらに近年、新しい2次電池として需要の伸びが期待されているニッケル水素電池など強アルカリ液を封入する電池ケースには、冷延鋼板をプレス加工後、バレルめっきする方法のいわゆる後めっき法、あるいはニッケルめっき鋼板をプレス加工して電池ケースにするいわゆる先めっき法が採用されており、従来多くの改良提案がされてきていて、本発明者らも先に内部抵抗の低い電池ケース用としてすぐれた表面処理鋼板について提案した。（国際公開番号WO95/11527）

【0003】

さらに、近年、電池ケースのプレス成形法として、電池容量の増大を図るために、多段深絞り法に替わって、薄肉化する方法としてD I (drawing and ironing) 成形法も用いられるようになった（特公平7-99686

号公報)。このD I成形法やD T R (d r a w i n g t h i n a n d r e d r a w) 成形法は、底面厚よりケース側壁厚が薄くなる分だけ、正極、負極活性物質が多く充填でき、電池の容量増加が図れるとともに、ケース底が厚いため、電池の耐圧強度の向上をも得られる利点がある。

【0004】

【発明が解決すべき課題】

ところで、D I成形法やD T R成形法は前述のように、電池容量の増大には有効な成形法であるが、一方成形性においては、従来法である多段深絞り成形法に比較して、材料の変形抵抗が大きいため、連続成形性において不利な側面を有する。

【0005】

更に、近年アルカリマンガン電池は、内部抵抗、短絡電流、放電特性などの性能に優れることが要求されている。

深絞り成形法、D I成形法あるいは、D T R成形法で作製した電池ケースは、電池性能の点から、内面の表層がニッケル層あるいは鉄-ニッケル層からなっているが、電池性能に限界があり、改善が望まれている。

【0006】

本発明は、電池性能に優れた電池ケース及び該電池ケースを作製するために好適に用いることができる表面処理鋼板を提供することを技術的課題とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】

そこで、本発明者らは、深絞り成形法、D I成形法あるいは、D T R成形法で作製した電池ケースにおいて、缶内面の表層にリンを含んだ熱処理拡散層を有すると、内部抵抗、短絡電流等の電池性能が優れることを見いたした。

請求項1記載の電池ケース用の表面処理鋼板は、電池ケースの内面側になる面にニッケル-リン合金の拡散層が形成されていることを特徴とする。

請求項2記載の電池ケース用表面処理鋼板は、電池ケースの内面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル-リン合金の拡散層が形成されており、外側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層と

してニッケル層が形成されていることを特徴とする。

請求項3記載の電池ケース用の表面処理鋼板は、電池ケースの内面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、中間層としてニッケル層、上層としてニッケル-リン合金の拡散層が形成されており、外面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されていることを特徴とする。前記ニッケル-リン合金の拡散層は、Ni₃Pを含むことが望ましい。また、前記ニッケル-リン合金は、厚みが0.1~2μmの範囲であることが望ましい。

更に、前記ニッケル-リン合金は、リン含有量が1~12重量%の範囲にあることが望ましい。

【0008】

請求項7記載の電池ケース用の表面処理鋼板は、電池ケースの内面側になる面にニッケル-コバルト-リン合金の拡散層が形成されていることを特徴とする。

請求項8記載の電池ケース用表面処理鋼板は、電池ケースの内面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル-コバルト-リン合金の拡散層が形成されており、外面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されていることを特徴とする。

請求項9記載の電池ケース用の表面処理鋼板は、電池ケースの内面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層と、中間層としてニッケル層、上層としてニッケル-コバルト-リン合金の拡散層が形成されており、外面側になる面では、下層として鉄-ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されていることを特徴とする。前記ニッケル-コバルト-リン合金は、厚みが0.1~2μmの範囲にあることが望ましい。また、前記ニッケル-コバルト-リン合金は、コバルト含有量が5~30重量%、リン含有量が1~12重量%の範囲にあることが望ましい。

【0009】

請求項12記載の電池ケースは、内面にニッケル-リン合金の拡散層が形成されていることを特徴とする。

請求項13記載の電池ケースは、内面には、下層として鉄-ニッケル拡散層、

上層としてニッケルーリン合金層が形成されており、外面には、下層として鉄ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されていることを特徴とする。

請求項14記載の電池ケースは、内面には、下層として鉄ニッケル拡散層、中間層としてニッケル層、上層としてニッケルーリン合金層が形成されており、外面には、下層として鉄ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されていることを特徴とする。前記ニッケルー合金の拡散層はNi₃Pを含むことが望ましい。また、前記ニッケルーリン合金はリン含有量が1～12重量%の範囲にあることが望ましい。

【0010】

請求項17記載の電池ケースは、内面にはニッケルーコバルトーリン合金の拡散層が形成されていることを特徴とする。

請求項18記載の電池ケースは、内面には、下層として鉄ニッケル拡散層、上層としてニッケルーコバルトーリン合金の拡散層が形成されており、外面側になる面では、下層として鉄ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されていることを特徴とする。

請求項19記載の電池ケースは、内面には、下層として鉄ニッケル拡散層、中間層としてニッケル層、上層としてニッケルーコバルトーリン合金の拡散層が形成されており、外面側になる面では、下層として鉄ニッケル拡散層、上層としてニッケル層が形成されていることを特徴とする。前記ニッケルーコバルトーリン合金は、コバルト含有量が5～30重量%、リン含有量が1～12重量%の範囲にあることが望ましい。

請求項21記載の電池ケースは、絞り成形法、D I成形法又はD T R成形法によって得られたものであることを特徴とする。

請求項22記載の電池は、請求項12乃至21のいずれかの電池ケースを用いて、この電池ケース内部に、正極側活物質、負極側活物質を充填したことを特徴とする。

【0011】

【発明の実施の形態】

本発明の表面処理鋼板について説明する。

(鋼板)

めっき原板として、通常低炭素アルミキルド鋼が好適に用いられる。さらにニオブ、ボロン、チタンを添加し非時効性極低炭素鋼も用いられる。通常、冷間圧延後、電解清浄、焼純、調質圧延した鋼帶を原板とする。

【0012】

(ニッケルめっき)

下記の硫酸浴を用いて、無光沢のニッケルめっきを行った。めっき厚みは、ケース内面側の面では、0.5~3 μmの範囲が良い。0.5 μm未満では、鉄溶出が多くなり、電池性能が悪くなる。また、3 μmを超えてても良いが、厚すぎて不経済となる。外面側では0.2~3 μmの範囲が良い。0.2 μm未満では耐食性が悪く、錆が発生しやすい。また、3 μmを超えてても良いが、厚すぎて不経済となる。

浴組成

硫酸ニッケル ($\text{NiSO}_4 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$)	300 g/L
塩化ニッケル ($\text{NiCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$)	45 g/L
硼酸 (H_3BO_3)	30 g/L

浴pH: 4 (硫酸で調整)

攪拌: 空気攪拌

浴温度: 60 °C

アノード: Sペレット (INCO社製商品名、球状) をチタンバスケットに装填してポリプロレン製バッグで覆ったものを使用。

【0013】

また、半光沢ニッケルめっきについては、下記のめっき浴を使う。この半光沢ニッケルめっきは、最初の無光沢ニッケルめっきの替わりに実施しても良い。

【0014】

(半光沢ニッケルめっき)

硫酸ニッケル浴に半光沢剤として不飽和アルコールのポリオキシエチレン付加物および不飽和カルボン酸ホルムアルデヒドを適宜添加して半光沢ニッケルめっきを行った。めっき厚みの範囲については、上記無光沢ニッケルめっきの場合

と同じで良い。

浴組成

硫酸ニッケル ($\text{NiSO}_4 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$)	300 g/L
塩化ニッケル ($\text{NiCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$)	45 g/L
硼酸 (H_3BO_3)	30 g/L
不飽和アルコールのポリオキシエチレン付加物	3.0 g/L
不飽和カルボン酸ホルムアルデヒド	3.0 g/L

浴pH：4（硫酸で調整）

搅拌：空気搅拌

浴温度：60 °C

アノード：Sペレット（INCO社製商品名、球状）をチタンバスケットに装填してポリプロピレン製バッグで覆ったものを使用。

【0015】

（ニッケルーリン合金めっき）

前記原板をアルカリ電解脱脂、水洗、硫酸の酸洗（浸漬）、水洗後の前処理を行った後、鋼板の片面にニッケルーリン合金めっきを行う。また、上記無光沢ニッケルめっきあるいは半光沢ニッケルめっきの上に行っても良い。ニッケルーリン合金めっきの浴は本発明では、ワット浴、スルファミン酸浴、塩化浴など公知のめっき浴のいずれであっても構わない。

【0016】

上記ニッケルーリン合金めっきの厚みは0.1～2 μmの範囲が良い。0.1 μm未満の場合は、ニッケルーリン合金めっき層中に存在するピンホールが多く、電池の電解液のアルカリ液中への鉄（鋼板）の溶出と鉄酸化物形成が多くなり好ましくない。2 μmを超えて良いが、不経済となる。

【0017】

ニッケルーリン合金めっきの生成について述べると、ニッケルーリン合金めっきにおいてはワット浴に亜りん酸を添加して行われる。具体的な一実施例には硫酸ニッケル（6水塩）250 g/L、塩化ニッケル45 g/L、ほう酸30 g/Lに亜りん酸を H_3PO_3 として5～20 g/Lの範囲で変量添加してニッケル層中

に析出するりん量を調節する。浴温は40~70℃、pHは1.5~2.5が好ましい。この場合のめっき層の厚みは0.1~2μmとすることが好ましい。

【0018】

(ニッケルーコバルトーリン合金めっき)

前記原板をアルカリ電解脱脂、水洗、硫酸の酸洗（浸漬）、水洗後の前処理を行った後、鋼板の片面にニッケルーコバルトーリン合金めっきを行う。また、上記無光沢ニッケルめっきあるいは半光沢ニッケルめっきの上に行っても良い。ニッケルーリン合金めっきの浴は本発明では、ワット浴、スルファミン酸浴、塩化浴など公知のめっき浴のいずれであっても構わない。

【0019】

上記ニッケルーコバルトーリン合金めっきの厚みは0.1~2μmの範囲が良い。0.1μm未満の場合は、ニッケルーコバルトーリン合金めっき層中に存在するピンホールが多く、電池の電解液のアルカリ液中への鉄（鋼板）の溶出と鉄酸化物形成が多くなり好ましくない。2μmを超えても良いが、不経済となる。

【0020】

ニッケルーコバルトーリン合金めっきの生成について述べると、ニッケルーコバルトーリン合金めっきにおいてはワット浴に亜りん酸を添加して行われる。具体的な一実施例には硫酸ニッケル（6水塩）250g/l、塩化ニッケル45g/l、ほう酸30g/lに、硫酸コバルトを1~40g/l、亜りん酸を H_3PO_3 として5~20g/lの範囲で変量添加してニッケル層中に析出するリン及びコバルト量を調節する。浴温は40~70℃、pHは1.5~2.5が好ましい。この場合のめっき層の厚みは0.1~2μmとすることが好ましい。

【0021】

(拡散処理)

上記めっきを行った後、熱処理による拡散処理を行う。拡散処理条件は、非酸化性雰囲気あるいは還元性雰囲気が好ましく、例えば水素5%、残部窒素ガスの非酸化性雰囲気で行っても良い。この拡散処理は、箱型焼鈍炉、あるいは連続焼鈍炉などの公知の設備を使って行っても良い。拡散処理は温度300~800℃の範囲で行う。より好ましくは、温度350~800℃の範囲が良い。時間は、

下層のニッケルめっき層が全て鉄-ニッケル合金層になるか、一部ニッケルめっき層が残る範囲で行えばよい。理由は不明であるが、 Ni_3P が形成するため特性が良いと考えられる。

【0022】

(実施例)

以下に実施例によって、本発明をさらに詳細に説明する。

[実施例1～8、比較例1～4]

板厚0.25mmの冷延・焼鈍済みの低炭素アルミキルド鋼板をめっき原板として用いた。めっき原板の鋼化学組成は下記の通りである。

C: 0.04% (% は重量% を示す。以下すべて同じ) 、 Mn: 0.19%

Si: 0.01% 、 P: 0.012% 、 S: 0.009% 、

Al: 0.064% 、 N: 0.0028%

上記鋼板を、下記の条件でアルカリ電解脱脂した。

【0023】

(アルカリ電解脱脂)

電解条件:

浴組成 : 苛性ソーダ 30g/l、

電流密度 : $5\text{ A}/\text{dm}^2$ (陽極処理) $\times 10\text{ 秒}$

$5\text{ A}/\text{dm}^2$ (陰極処理) $\times 10\text{ 秒}$

浴温 : 70°C、

その後、硫酸酸洗 (硫酸 50g/l、浴温 30°C、20秒浸漬) を行った後、実施例については、表1に示す条件で、鋼板の両面に無光沢ニッケルめっきあるいは、半光沢ニッケルめっきを行った後、電池ケース内面側に相当する面にニッケル-リーン合金めっきあるいは、ニッケル-コバルト-リーン合金めっきを行い、更に熱処理による拡散処理を行った。比較例については、表1に示す条件で、鋼板の両面に無光沢ニッケルめっきあるいは、半光沢ニッケルめっきを行った後、ニッケル-リーン合金めっきあるいは、ニッケル-コバルト-リーン合金めっきは施さなかった。比較例1～2については、めっき後、表1に示す条件で熱処理による

拡散処理を行った。表1におけるNiめっきは、実施例3～6、比較例2～3では、無光沢ニッケルめっきを行い、それ以外は半光沢ニッケルめっきを行った。

【0024】

【表1】

実施例 または 比較例	電池ケース内面側				電池ケース外側		電池特性			
	Niめっき (g/m ²)	Ni (%)	P (%)	Co (%)	Niめっき (g/m ²)	Niめっき の熱処理条件	Ni-Pめっきまたは Ni-PまたはNi-Cu-P合金めっき の熱処理条件	IR (mΩ)	SCC (A)	放電特性 (分)
1	4.5	0.9	1.1	—	—	11.5	650°Cx1時間	151	8.0	15.8
2	8.8	2.6	4.2	—	—	10.2	400°Cx1分	149	8.1	16.1
3	17.5	4.7	7.8	—	—	17.5	450°Cx1分	145	8.2	17.3
4	16.8	8.8	11.9	—	—	18.3	600°Cx30秒	148	8.2	17.0
5	4.6	1.0	0.25	5.3	—	26.3	550°Cx1時間	150	8.0	16.1
6	9.2	2.5	1.54	9.8	—	21.1	400°Cx1分	146	8.3	17.9
7	17.2	4.6	0.28	18.8	—	9.1	450°Cx1分	152	7.9	15.9
8	16.9	8.6	5.3	28.5	—	6.5	600°Cx30秒	141	8.6	18.3
9	1	4.5	—	—	—	—	550°Cx1時間	161	8.6	14.2
10	2	8.5	—	—	—	28.4	700°Cx1分	168	5.8	13.4
11	3	7.9	—	—	—	17.9	—	159	6.2	14.3
12	4	17.7	—	—	—	17.9	—	162	6.1	14.0

【0025】

(電池ケース作製)

D I成形法による電池ケースの成形は、板厚0.38mmの上記表面処理鋼板を用い直径41mmのブランク径から直径20.5mmのカッピングの後、D I

成形機でリドローおよび2段階のしごき成形を行って外径13.8mm、ケース壁0.20mm、高さ56mmに成形した。最終的に上部をトリミングして、高さ49.3mmのLR6型電池ケースを作製した。DI成形法は実施例1~3と比較例1と比較例4の表面処理鋼板を用いた。

DTR成形法の電池ケースの作製は、板厚0.25mmの表面処理鋼板を用い、プランク径58mmに打ち抜き、数回の絞り、再絞り成形によって外径13.8mm、ケース壁0.20mm、高さ49.3mmのLR6型電池ケースを作製した。DTR成形法は実施例4~6と比較例2の表面処理鋼板を用いた。

更に、深絞り成形法による電池ケースの作製は、板厚0.25mmのめっき鋼板を用い、プランク径、57mmに打ち抜き、数回絞り、再絞り成形によって外径13.8mm、ケース壁0.25mm、高さ49.3mmのLR6型電池ケースを作製した。深絞り成形法は、実施例7~8と比較例3の表面処理鋼板を用いた。

【0026】

(電池の製造)

上記のようにして電池ケースを作成した後、次のようにして単3型(LR-6)アルカリマンガン電池を製造した。

まず、二酸化マンガンと黒鉛を重量比で10:1の割合で採取し、これに水酸化カリウム(8mol)を添加混合して、正極合剤を作製した。次いで、この正極合剤を金型中で加圧プレスして、所定寸法のドーナツ形状の正極合剤ペレットを作製し、電池ケース内に圧挿入した。次に、負極集電棒をスポット溶接した負極板を電池ケースに装着した。

次いで、ピニロン製不織布からなるセパレータを、電池ケースに圧着したペレットの内周に沿って挿入し、亜鉛粒と酸化亜鉛を飽和させた水酸化カリウムからなる負極ゲルを電池ケース内に挿入した。さらに、負極板に絶縁体のガスケットを装着し、これを電池ケース内に挿入した後、カシメ加工を行ってアルカリマンガン電池の完成品を作製した。

【0027】

このようにして作製した電池について以下のようにして電池性能を評価した。

この結果を表1に示す。

【内部抵抗（IR）の評価】

作製した電池を80℃で3日経時後、交流インピーダンス法で内部抵抗（IR）を測定した。内部抵抗が小さいほど、特性が良いことを示す。

【短絡電流（SCC）の評価】

作製した電池を80℃で3日経時後、該電池に電流計を接続して閉回路を設け、電池の電流値測定し、これを短絡電流（SCC）とした。短絡電流が大きいほど、特性が良いことを示す。

【放電特性】

作製した電池を80℃で3日経時後、該電池を1Aの一定電流に放電し、0.9Vに到達するまでの放電時間を測定し、放電時間を放電特性とした。放電時間が長いほど、特性が良いことを示す。

【0028】

【発明の効果】

深絞り成形法、D I成形法またはD T R成形法によって成形して得た内面側の最表層にニッケルーリン合金、あるいはニッケルーコバルトーリン合金の拡散層を有する電池ケースは、従来のような電池ケース内面の表面にニッケル層あるいはニッケルー鉄層を有する電池ケースと比べて電池性能（内部抵抗、短絡電流、放電特性）が良好である。

特2002-119679

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 電池性能に優れた電池ケース用表面処理鋼板、電池ケース及びそれを用いた電池を提供する。

【解決手段】 電池ケース用表面処理鋼板は、鋼板からなるめっき原板の電池ケース内面の最表層にニッケルーリン合金、あるいはニッケルーコバルトーリン合金の拡散層を有する。電池ケースは、電池ケース内面の最表層にニッケルーリン合金、あるいはニッケルーコバルトーリン合金の拡散層を有した表面処理鋼板を、深絞り成形法、D I成形法又はD T R成形法によって成形して得られる。

【選択図】 なし

特2002-119679

認定・付加情報

特許出願の番号	特願2002-119679
受付番号	50200585578
書類名	特許願
担当官	第五担当上席 0094
作成日	平成14年 4月23日

＜認定情報・付加情報＞

【提出日】 平成14年 4月22日

次頁無

特2002-119679

出願人履歴情報

識別番号 [390003193]

1. 変更年月日 2000年 3月27日

[変更理由] 住所変更

住 所 東京都千代田区四番町2番地12

氏 名 東洋鋼板株式会社